

EAL 1100	Alüminyum Alaşımları için Örtülü Elektrod
-----------------	---

Standartlar

AWS/ASME SFA - 5.3	E1100
TS 9604	EL-AI99.5
DIN 1732	EL-AI99.5

Uygulama Alanları ve Özellikleri

Malzeme No	DIN
3.0205 - 3.0255	Al 99.0 - Al 99.5
3.3308	Al 99.9 Mg 0.5

* Ana metalin ve kaynak malzemesinin çalışma sıcaklıklarını inceleyiniz

Onaylar ve Sertifikalar



* PDF formatlı belgeleri indirmek için onay isimlerine tıklayınız.

Saf alüminyumun kaynağı için özel örtülü elektrodur. Ana metalle çok iyi renk uyumuna sahiptir. Korozyon direnci ve elektrik iletkenliği yüksektir. DC de elektrod pozitif kutupta (+) kaynak yapılabilir. Elektrod iş parçasına dik tutulmalı ve kısa ark boyu ile çalışmalıdır. 10 mm den kalın plakalar ve büyük iş parçaları 150-250°C arasında ön tav gerektirirler. Cüruf kalınlıkları korozif olduğundan, kaynak sonrası mutlaka temizlenmelidirler. Elektrodlar oksii-asetilen kaynağında da kullanılabilirler. Örtüleri nem almaya yatkın olduğundan, kesinlikle kuru bir ortamda muhafaza edilmeli ve nem almış elektrodlar kurutulularak kullanılmalıdır.

TIG Kaynak Teli : TAL 1100
Gazaltı (MIG) KaynakTeli : MAL 1100



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Analizi (%)

AI	
99.5	

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Uzama A5 (%)
Kaynak Sonrası	75	115	26

Ambalaj Bilgileri ve Kaynak Akım Değeri

Ürün Kodu	Çap x Uzunluk (mm)	Kutudaki Adet	Kutu Ağırlığı (kg)	Kolideki Kutu Adedi	Koli Ağırlığı (kg)	Kaynak Akımı (A)	Kutuplama
1401010M15	2.50x 350	216	2,2	3	6,6	50-80	= +
1401016M15	3.25x 350	146	2,2	3	6,6	70-120	
1401020M15	4.00x 350	102	2,2	3	6,6	110-150	

Depolama ve Kurutma Bilgileri

1-Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.
2-120 C°de 2 saat kurutulmalıdır.